

OK Autrod 308LSi

适用于焊接18 Cr-8% Ni牌号奥氏体铬镍合金的实心抗腐蚀铬镍合金焊丝。

OK Autrod 308LSi具有良好的通用抗腐蚀性。该合金较低的碳含量让其特别适用于存在晶间腐蚀可能性的应用。较高的硅含量改善了浸润性等焊接性能。该合金广泛用于化学与食品加工行业的管道、管路和锅炉焊接。

焊材标准等级:	SFA/AWS A5.9:ER308LSi, Werkstoffnummer :~1.4316, EN ISO 14343-A:G 19 9 L Si
认证:	CE EN 13479, BV 308L SA BT (M12), CWB ER308LSi, DB 43.039.01, DNV-GL NV 308 L (M13), VdTÜV 04267, NAKS/HAKC 1.0MM-1.2MM

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

合金类型:	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si
-------	--

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	400 MPa	570 MPa	36 %
测试条件为350\00B0C.			
焊态	370 MPa	490 MPa	25 %

典型夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
焊态	20 °C	110 J
焊态	-60 °C	70 J
焊态	-196 °C	45 J

典型焊丝化学成分 %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Ferrite FN
0.01	1.8	0.9	10.5	19.9	0.15	0.10	9

熔敷率

直径	电流	电压	送丝速度	熔敷率
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	4.0-16.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	230-375 A	23-29 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h